

FLEXIBILITY FOR INNOVATORS ONLY



Montech AG, Gewerbestrasse 12, CH-4552 Derendingen
Telefono +41 32 681 55 00, Telefax +41 32 682 19 77
info@montech.com, www.montech.com



IMPIEGO DEL MONTRAC NELL'
INTRALOGISTICA

MONTECH AG



INTRALOGISTICA OTTIMIZZATA ALLA MONTECH

«Grazie al nostro sistema siamo riusciti ad ottimizzare tempi e capacità. Inoltre abbiamo la possibilità di sperimentare nuove tecnologie ed evoluzioni del sistema direttamente su un impianto Montrac funzionante.»

Daniel Pauli, COO Montech AG



Per ottimizzare l'intralogistica della sede di Derendingen, Montech ha realizzato un impianto di trasporto utilizzando il proprio sistema intelligente Montrac. Questo impianto è stato realizzato per trasferire i singoli componenti, ordinati dal magazzino, direttamente alle aree di assemblaggio dei gruppi costruttivi. In precedenza, queste operazioni di movimentazione venivano svolte dallo stesso personale del magazzino con l'ausilio di un carrello spinto a mano.

Ora magazzino e reparto di assemblaggio sono collegati da un impianto Montrac. All'interno del magazzino, le parti richieste per le

operazioni di assemblaggio vengono prelevate e depositate su uno shuttle richiamato mediante un touch panel. Lo shuttle è collocato su una sorta di «ascensore». Attraverso il touch panel, l'operatore programma l'indirizzo di destinazione dello shuttle, che comincia così il suo viaggio verso il reparto di assemblaggio. L'ascensore sale al livello superiore, a 5 metri di altezza, appena sotto il tetto del capannone, e raggiunge il reparto di assemblaggio che si trova all'estremità opposta della struttura. Giunto a destinazione, lo shuttle viene riportato in basso dall'ascensore e posto nella

posizione di attesa dove gli addetti al montaggio possono prelevare il materiale ordinato. A questo punto lo shuttle torna nella parte alta del circuito e resta in attesa di essere nuovamente «chiamato» da un operatore.

Quando il materiale viene assemblato, attraverso il touch panel, viene richiamato uno shuttle vuoto per essere caricato e rispedito al magazzino. L'ascensore risale fino alla monorotaia sotto il tetto e lo shuttle ripercorre il tragitto a ritroso fino al magazzino, dove viene scaricato ed i componenti montati vengono prelevati e stoccati.

DATI TECNICI

Lunghezza dell'impianto: 100 m
Altezza di trasporto dal pavimento: 5 m
Velocità di trasporto: 30 m/min
Numero di shuttle: 10
Numero di ascensori: 2
Peso trasportato: max. 24 kg